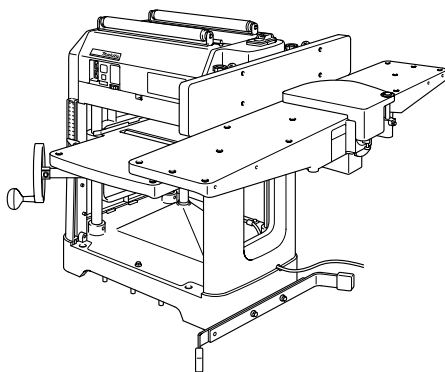
ヒューマンハードウェアのマキタ
人の暮らしとすまいのために……

取扱説明書

312mm 自動カンナ

モデル 2031SC

このたびは**自動カンナ**をお買い上げ賜わり厚くお礼申し上げます。

ご使用に先立ち、この取扱説明書をよくお読みいただき本機の性能を十分ご理解の上で、適切な取り扱いと保守をしていただいて、いつまでも安全に能率よくお使いくださるようお願い致します。
なお、この取扱説明書はお手元に大切に保管してください。

本機はシングル絶縁構造ですので必ず接地（アース）してください。

主要機能

主要機能 ＼ モデル	2031SC		
電動機	直巻整流子電動機		
電圧	単相交流100V		
電流	15A		
周波数	50-60Hz		
消費電力	1,430W		
機体寸法	幅704mm×長さ900mm×高さ574mm		
質量	47kg		
カンナ盤	自動		手押
回転数	9,000min^{-1}(回転/分)		9,000min^{-1}(回転/分)
最大切削幅	312mm		155mm
切削材厚さ	4～160mm		-
最大切り込み深さ	切削幅		3.0mm
	150mm以下	3.0mm	
	150～240mm	1.5mm	
	240～312mm	1.0mm	
送材速度	0.18m/s		-
定盤寸法（幅×長さ）	312mm×500mm		155mm×900mm
質量	37kg		10kg

・改良のため、主要機能および形状などは変更する場合がありますので、ご了承ください。

注意文の⚠警告・⚠注意・注 の意味について

ご使用上の注意事項は⚠警告・⚠注意・注 に区分していますが、それぞれ次の意味を表わします。

⚠警告：誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

⚠注意：誤った取り扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。
なお、⚠注意に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

注 ：製品および付属品の取扱い等に関する重要なご注意。

安全上のご注意

●火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。

●ご使用前に、この「安全上のご注意」をすべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。

●お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

JPA001-2.doc

⚠警告

1. ご使用前に取扱説明書を必ずよくお読みください。

2. 作業場は、いつもきれいに保ってください。

・ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。

3. 作業場の周囲状況も考慮してください。

・電動工具は、雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。

・作業場は十分に明るくしてください。

・可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

4. 感電に注意してください。

・電動工具を使用中、身体を、アースされているものに接触させないようにしてください。(例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠)

5. 子供を近づけないでください。

・作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。

・作業者以外、作業場へ近づけないでください。

6. 使用しない場合は、きちんと保管してください。

・乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または錠のかかる所に保管してください。

7. 無理して使用しないでください。

・安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。

8. 作業に合った電動工具を使用してください。

・小型の電動工具やアタッチメントは、大型の電動工具で行なう作業には使用しないでください。

・指定された用途以外に使用しないでください。

⚠警告

9. きちんとした服装で作業してください。

・だぶだぶの衣服やネックレス等の装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがありますので着用しないでください。

・屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。

・長い髪は、帽子やヘアカバー等で覆ってください。

10. 保護めがねを使用してください。

・作業時は、保護めがねを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

11. 防音保護具を着用してください。

・騒音の大きい作業では、耳栓、イヤマフなどの防音保護具を着用してください。

12. コードを乱暴に扱わないでください。

・コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから抜かないでください。

・コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。

13. 加工する物をしっかりと固定してください。

・加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。

14. 無理な姿勢で作業をしないでください。

・常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

15. 電動工具は、注意深く手入れをしてください。

・安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。

・注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。

・コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に修理を依頼してください。

・延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。

・握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースがつかないようにしてください。

16. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。

・使用しない、または、修理する場合。

・刃物、といし、ビット等の付属品を交換する場合。

・その他危険が予想される場合。

⚠警告

17. 調節キーやレンチ等は、必ず取りはずしてください。

・電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチ等の工具類が取りはずしてあることを確認してください。

18. 不意な始動は避けてください。

・電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。

・プラグを電源に差し込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

19. 屋外使用に合った延長コードを使用してください。

・屋外で使用する場合、キャブタイヤコードまたは、キャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。

20. 油断しないで十分注意して作業を行なってください。

・電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。

・常識を働かせてください。

・疲れている場合は、使用しないでください。

21. 損傷した部品がないか点検してください。

・使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。

・可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取付け状態、その他運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。

・損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に修理を依頼してください。スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所で修理を行なってください。

・スイッチで始動および停止操作の出来ない電動工具は、使用しないでください。

22. 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。

・本取扱説明書および弊社カタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがあるので使用しないでください。

23. 電動工具の修理は、専門店に依頼してください。

・本製品は、該当する安全規格に適合していますので改造しないでください。

・修理は、必ずお買い求めの販売店または弊社営業所にお申し付けください。

・修理の知識や技術のない方が修理しますと、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。

自動カンナ安全上のご注意

●先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、自動カンナとして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。 JPB103-1.doc

⚠警告

1. 必ず接地（アース）してください。

・故障や漏電の時、感電する原因になります。
・接地は、プラグの横から出ているアースクリップをアース線に接続してください。
・３ピンプラグ（アースピン可倒式）の場合は、電源コンセントに合わせて、接地（アース）してください。

・アース付（３ピン）電源コンセントの場合
３ピンプラグを電源コンセントに差し込んでください。（アースクリップによる接地（アース）は不要）

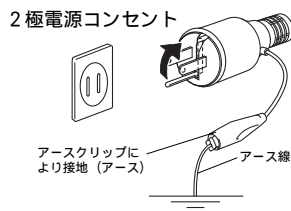
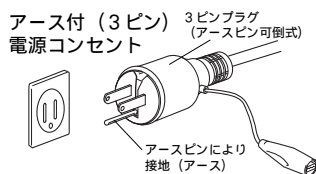
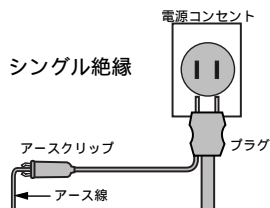
・２極電源コンセントの場合
アースクリップをアース線に接続してください。
・アースクリップやアースピン、アース線に異常がないか確認してください。
・テスターや絶縁抵抗計をお持ちでしたら、アースクリップ、アースピンと機械本体の金属（外郭部）間の導通を確認してください。
・アース棒やアース板を地中に埋め込み、アース線を接続するような電気工事は、電気工事士の資格が必要ですので最寄りの電気工事店に相談してください。
・接地と共に感電防止用漏電しゃ断器の設置された電源に、接続されますことをお奨めします。
・漏電しゃ断器や接地については、次の法規がありますので、ご参照ください。

※労働安全衛生規則　第333条・第334条
　電気設備の技術基準　第18条・第28条・第41条

2. アース線をガス管に接続しないでください。

・爆発の恐れがあります。

3. つなぎコードを使用するときは、アース線を備えた3芯コードを、使用してください。

・アース線のない2芯コードですと、感電の原因になります。

⚠警告

4. 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。
・ 表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。
5. 手押しカンナ盤の安全カバーを固定したり、取りはずして使用しないでください。
・ けがの恐れがあります。
6. 手押しカンナ盤の安全カバーは、カンナ刃を覆い、円滑に開閉することを確認してください。
・ けがの恐れがあります。
7. 使用中は、切粉排出口に指などを入れないでください。
・ 回転しているカンナ刃に触れ、けがの原因になります。
8. 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い求めの販売店、または弊社営業所に点検・修理を依頼してください。
・ そのまま使用していると、けがの原因になります。

⚠注意

1. 傾斜のない平たんな場所にすえ付けて、安定した状態にしてください。
・ 不安定な状態だと、けがの原因になります。
2. カンナ刃や付属品は、取扱説明書に従って確実に取り付けてください。
・ 確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。
3. カンナ刃の取り扱いには、手袋、布などで手を保護し、十分注意してください。
・ 不用意に扱うと、切り傷の原因になります。
4. カンナ刃の交換や刃高調整後は、カンナ刃取り付けボルトを十分に締め付けてください。
・ ボルトがゆるむと、思わぬけがの原因になります。
5. スイッチを切った後も、惰性で回転しているカンナ刃に注意してください。
・ 手などが触れると、けがの原因になります。
6. 回転させたまま、放置しないでください。
・ けがの原因になります。
7. 使用中は、軍手など巻き込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。
・ 回転部に巻き込まれ、けがの原因になります。
8. 材料に釘などの異物がないことを確かめてください。
・ 刃こぼれだけでなく、けがの原因になります。
9. 回転中は、排出口内の切り屑を取り除かないでください。
・ カンナ刃が止まってから木の棒などでかき出すようにしてください。けがの原因になります。

注

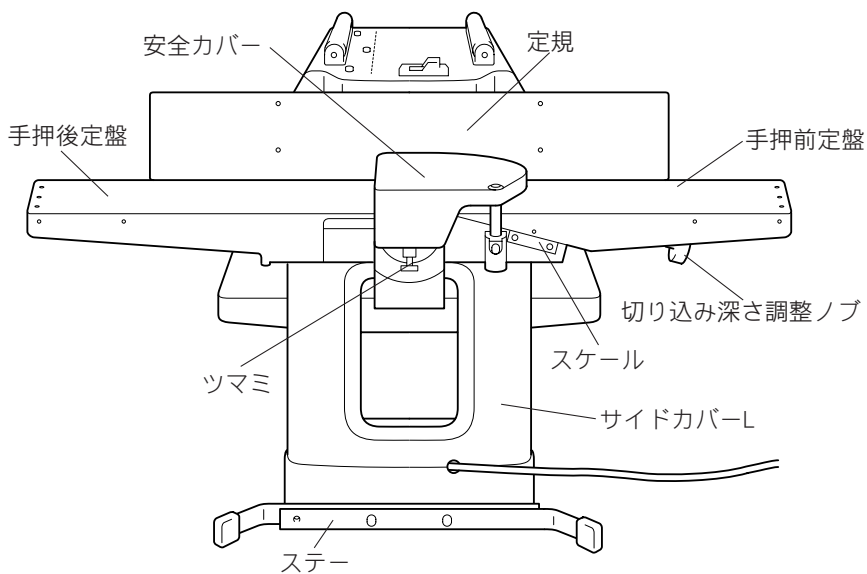
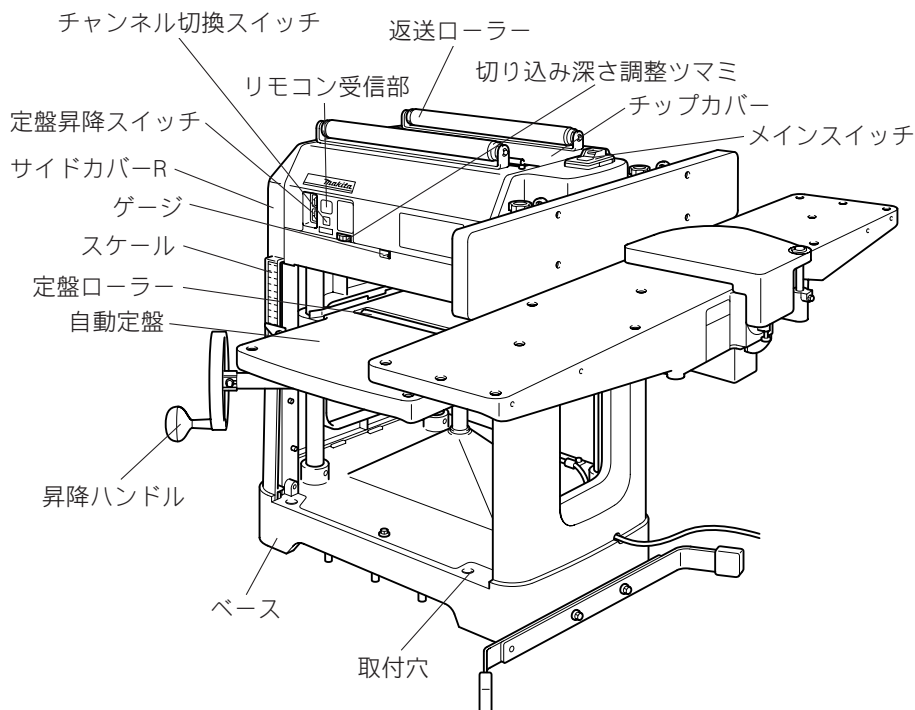
電源が離れていて、つなぎコードが必要なときは、機械を最高の能率で支障なくご使用していただくために、十分な太さのコードをできるだけ短くお使いください。

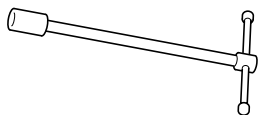
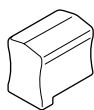
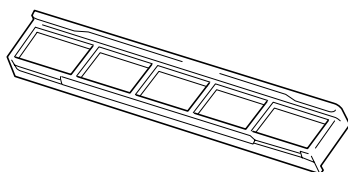
使用できるコードの太さ（公称断面積）と最大長さの関係

ｺｰﾄﾞの最大長さ / ｺｰﾄﾞの太さ (導体公称断面積)	銘板記載の定格電流値		
	～5A	5～10A	10～15A
0.75mm²	20m	────	────
1.25mm²	30m	15m	10m
2.0mm²	50m	30m	20m

・つなぎコードは本機のコードと同じような被ふくを施したコードを使用してください。

各部の名称

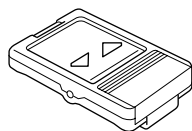
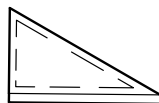
チャンネル切換スイッチ
返送ローラー
切り込み深さ調整ツマミ
リモコン受信部
チップカバー
定盤昇降スイッチ
メインスイッチ
サイドカバーR
ゲージ
スケール
定盤ローラー
自動定盤
昇降ハンドル
ベース
取付穴

標準付属品

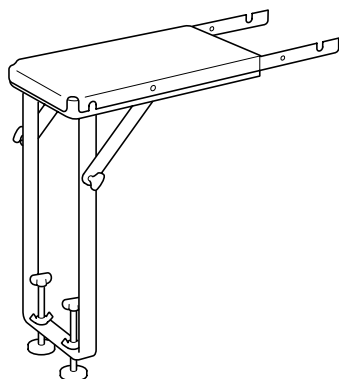
・ボックスレンチ9

・マグネチックホルダ（2コ）
（替刃式カンナ刃用）

・プーリカバー

・リモートコントローラ
（単4乾電池2ケ付）

・継ぎ増し定盤セット品

・スパナ10-13

・ブレードゲージ
（研磨式カンナ刃用）

・三角定規

・ネジ回し

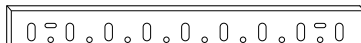
・タッピングネジ3×8（2コ）
（プーリカバー取付用）

・フラットワッシャ3
（プーリカバー取付用）

・保護シール
（チャンネル切換スイッチ用）

別販売品のご紹介

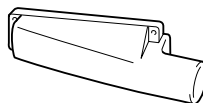
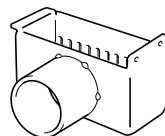
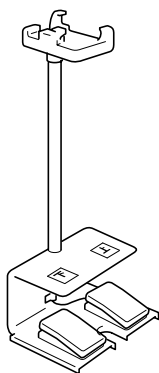
別販売品の詳細につきましてはカタログを参照していただくか、お買い上げの販売店もしくは、裏表紙掲載の直営事業所へお問合わせください。

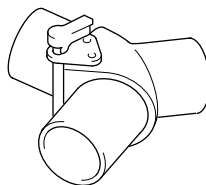
・カンナ刃

替刃式カンナ刃　　研磨式カンナ刃

用途	刃幅	種類
自動カンナ盤用	刃幅312mm	替刃式カンナ刃
		研磨式普通カンナ刃
手押カンナ盤用	刃幅155mm	替刃式カンナ刃
		研磨式普通カンナ刃
		研磨式超硬カンナ刃

・フードセット品

(切り屑排出口にフードセット品と弊社木工用集じん機（モデル410）を接続して、お使いになりますと切り屑が飛び散らず清潔な作業ができます)

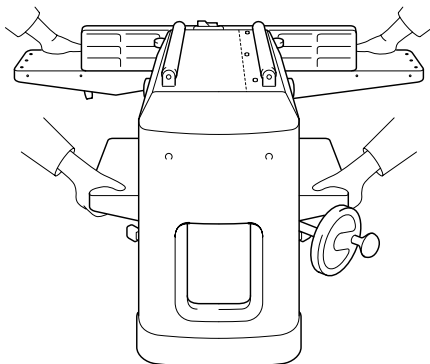
自動カンナ盤用

手押カンナ盤用

・フットスイッチスタンド

・Yジョイントアッセンブリ

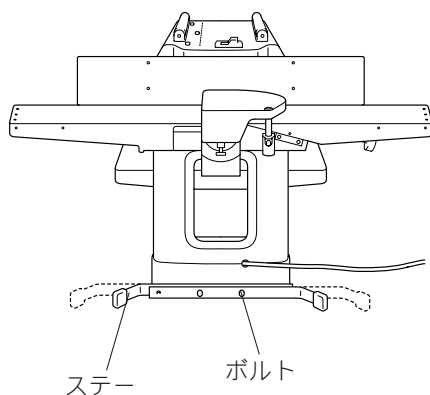
(自動カンナ盤と手押カンナ盤の集じんホースを接続するときにご使用ください)

作業前の準備

運搬・移動

⚠注意

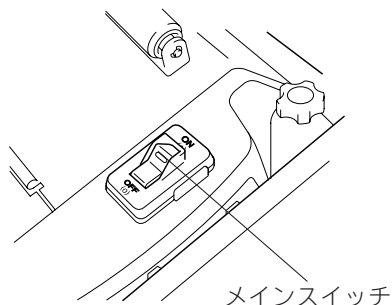
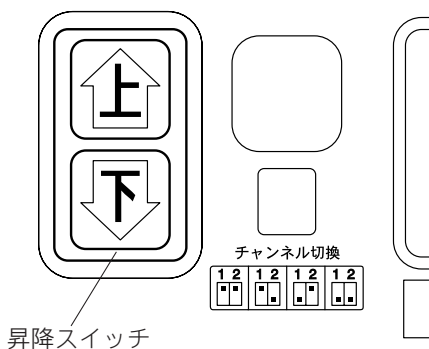
本機の移動時は、足元に気をつけてください。
・けがの原因になります。

・本機を運搬、移動するときは、自動定盤および手押定盤の両端を持って運んでください。
・自動車などに載せて運搬するときは、本機が動かないように十分固定してください。

本機の設置

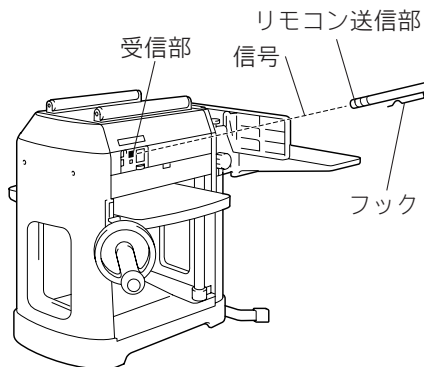
・本機は、明るくて足場のよい平坦な場所に安定した状態で設置し、ベースの取り付け穴を利用してボルトでしっかり固定してください。
・簡易に設置される場合は、ベース側面のステーを広げますと本機の安定性が良くなります。
ステーを広げるときは、固定用のボルト2本をはずし、取り付け穴を1個ずらして固定してください。

使い方

スイッチの操作

⚠警告
電源にプラグを差し込む前に、スイッチが切れていることを必ず確認してください。 ・スイッチを入れたままプラグを差し込むと急に動き出し事故の原因になります。

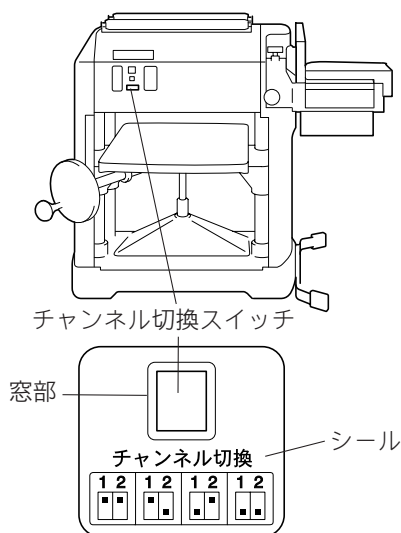
・メインスイッチは、「ON」側を押すと入り、「OFF」側を押すと切れます。

・定盤昇降スイッチは、上 側を押すと自動定盤が上昇し、離すと止まります。
同様に下側を押すと自動定盤が下降し、離すと止まります。
また、定盤昇降スイッチを押し続けた場合、上限または下限位置で自動定盤が停止します。

自動カンナ盤の使い方

リモートコントローラ（リモコン）の操作

・付属の乾電池（単4）2本を、リモコン内部の表示に従って正しく入れてください。
・リモコンの受信距離は約5mです。リモコンを本機の受信部の方向へ向けて、UP ボタンを押すと自動定盤が上昇し、離すと止まります。
同様に DOWN ボタンを押すと自動定盤が下降し、離すと止まります。
・リモコンを使用しないときは、ベース後部のリモコンフックに引っ掛けてください。

注

・手や衣服などで、受信部および送信部を覆わないでください。
・リモコンには無理な力を加えたり、落としたり、強い衝撃を与えないでください。

リモコンのチャンネル切り換え

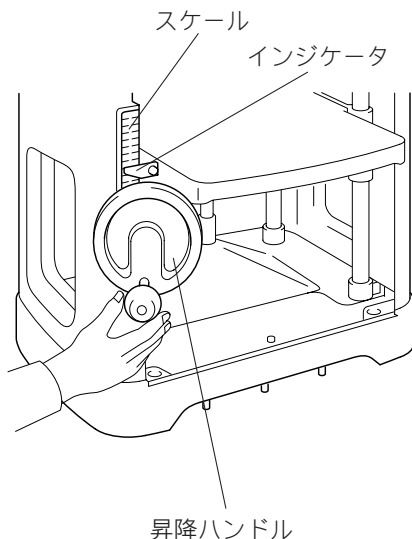
・本機2台が近くにある場合、リモコンを操作すると他の1台も作動することがあります。このようなときは、どちらかのチャンネルを切り換えてください。
・チャンネルの切換スイッチは、リモコンの裏側と本機の受信部下部にあります。
・本機側の切換スイッチ部には、シールが貼ってあります。
切り換えに際しては、シールの窓部をナイフ等で切り取ってください。

使い方

・チャンネルの設定は4通りで、出荷時には [1 2] に設定してあります。
4通りの中からチャンネルを選んで、チャンネル切換スイッチを細い棒のようなもので動かしてください。
・切り換えが終わりましたら、本機のチャンネル切換スイッチ部に付属の保護シールを貼って窓部をふさいでください。

注

チャンネルは、リモコン側と本機側と両方とも同じにしてください。

寸法表示

・本機の定盤昇降スイッチの 上 側またはリモコンの UP ボタンを押して、スケール目盛にインジケータを合せてください。
目盛とインジケータが合ったところが、仕上がり寸法になります。
・定盤昇降スイッチやリモコンを使用しない場合は、昇降ハンドルを回してください。
昇降ハンドルは、押しながら1回転させると自動定盤が2mm動きます。
・スケール目盛は右側が「寸」、左側が「cm」目盛です。
・自動昇降が可能な範囲は、10～150mmです。それ以外は昇降ハンドルを操作してください。

切り込み深さの調整

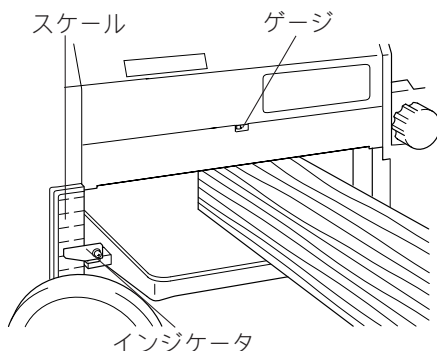
・切削幅によって最大切り込み深さが異なります。右表を参考にして切り込み深さを設定してください。
・削りしろが表の数値より大きいときは、2回以上に分けて作業してください。

〈最大切り込み深さ〉

切　削　幅	最大切り込み深さ
150mm以下	3.0mm
150～240mm	1.5mm
240～312mm	1.0mm

使い方

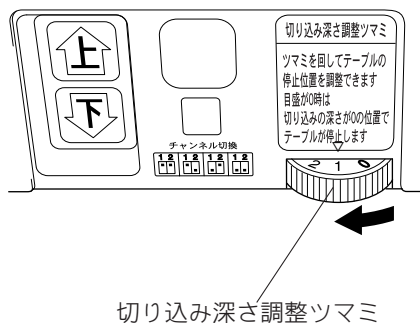
1.ゲージによる設定

・ゲージの下に材料を置いて、昇降スイッチ、リモコン、昇降ハンドルのどれかを操作して自動定盤を上げるとゲージが動きます。
ゲージの動いた分量が切り込み深さになります。

2.切り込み深さ調整ツマミによる自動設定

・本機には昇降スイッチ、リモコンを使用した場合に、一定の切り込み深さが設定できる切り込み深さ調整ツマミがついています。1回にどれだけ削ればよいかわかっている場合に、お使いいただきますと能率よく作業できます。

・切り込み深さ調整ツマミには、1目盛がおおよそ0.3mmの切り込み深さに相当する1～10までの目盛がついています。

・切り込み深さ調整ツマミを矢印の方向へ回して、お望みの切り込み深さに相当する目盛を▽印に合わせてください。

・材料の先端をゲージから30～40mm中へ入れ、昇降スイッチまたはリモコンで自動定盤を上昇させると材料の厚さを感知して止まります。
その状態で材料を切削すると、設定した切り込み深さ分切削できます。

使い方

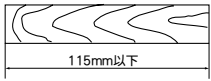
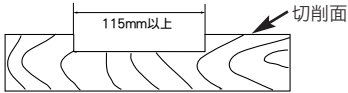
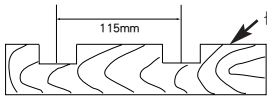
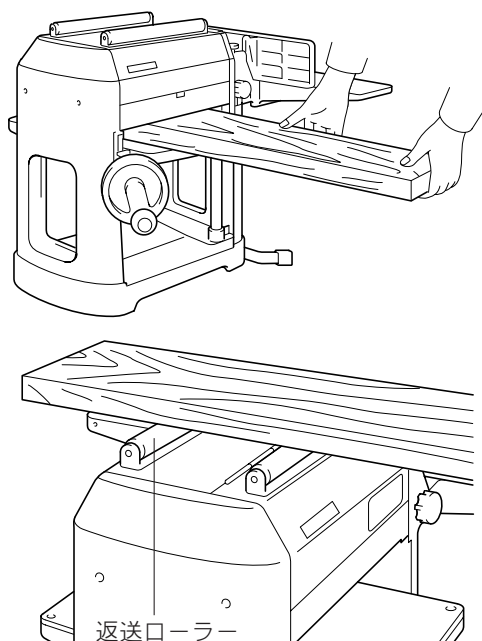
注

- 切り込み深さや寸法合せは、必ず自動定盤を上げる方向で行なってください。
- 切り込み深さを設定するときは、材料を自動定盤に密着させてください。材料の前が浮いたり、後が浮いた状態では、設定した切り込み深さと実際の切り込み深さが異なります。
- 適正な切り込み深さで切削しないと、ドラムがロックする恐れがあります。ドラムがロックしたときはすぐにメインスイッチを切り、材料を取り除いてください。

切削作業

⚠注意

2本以上の材料を同時に切削する場合は、できるだけ離して切削してください。

- 薄い材料がカンナ刃によってはね返されることがあり、けがの恐れがあります。

- 材料を定盤面に沿わせて載せ、切り込み深さを設定します。
  材料がローラーに当たらない位置でメインスイッチを入れ、回転が安定してから、材料を自動定盤面に沿わせて挿入してください。
  長くて重い材料を切削するときは、削り始めと削り終りに材料の端を少し支えてください。材料の両端部の段付きが少なくなります。
- 何回も繰り返して切削する場合は、返送ローラーを利用しますと作業が楽に行なえます。
- 作業終了後はメインスイッチを切ってください。

注

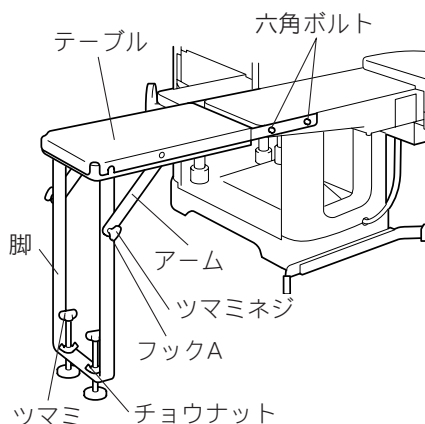
・**次のような材料は、切削しないでください。**
送材できなくなります。

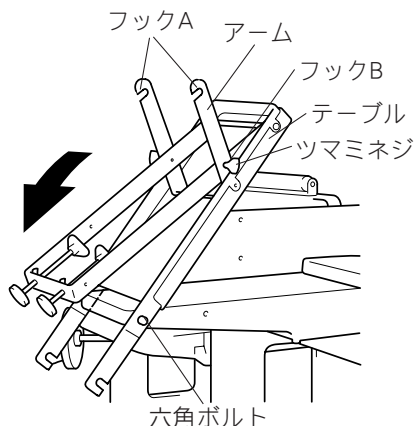
1	115mm以下	長さが115mm以下のもの
2	115mm以上　切削面	長さが115mm以上の切欠溝のあるもの
3	115mm　切削面	115mm間隔のところに切欠溝のあるもの

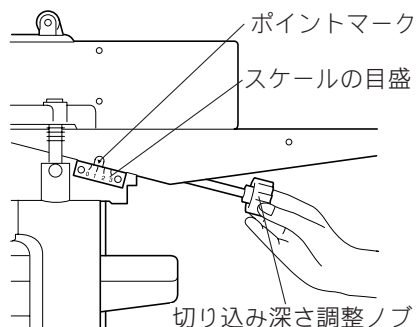
・**切削中に送材がストップした場合はそのまま放置しないでください。**
送材がストップしたまま放置しますとローラーの異常摩耗を引き起こします。

手押カンナ盤の使い方

継ぎ増し定盤セット品の取り付け方

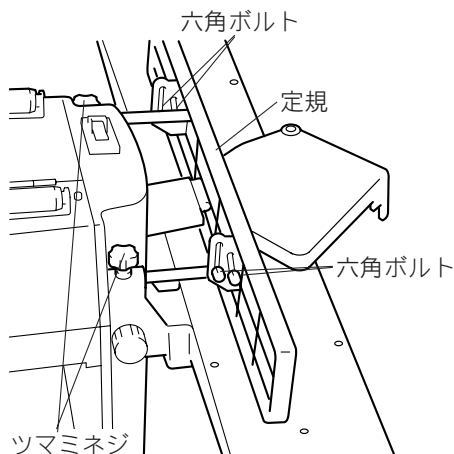
・長い材料などを切削されるときは、手押カンナ盤の後定盤に継ぎ増し定盤を取り付けますと作業しやすくなります。
・継ぎ増し定盤を取り付け、六角ボルト4本を仮締めしてください。
・脚を立てて、アームのフックAをツマミネジに引っ掛けてしっかり締め付けてください。
・テーブル面の高さが後定盤と同じになるようにツマミで調整し、チョウナットで固定してください。
・高さが揃いましたら、4本の六角ボルトをしっかり締め付けてください。

継ぎ増し定盤セット品の折り畳み方

・継ぎ増し定盤を取り付けたまま運搬、移動されるときは、脚を折り畳むと運搬、移動がしやすくなります。
・テーブルを上げ、2本の六角ボルトで固定してください。
・脚を手で支えてツマミネジをゆるめ、アームをはずしてください。
・脚を矢印の方向へ折り畳み、フックBをツマミネジに引っ掛けて、しっかり締め付けてください。

切り込み深さの調整

・切り込み深さは、0〜3mmの範囲で調整できます。
・切り込み深さ調整ノブを右に回すと前定盤が下がり、左に回すと上がります。
・手押定盤のポイントマーク▼をスケールの目盛に合わせてください。

注

切り込み深さの調整は一度ノブを右方向へ回し、希望値より前定盤を下げ、再度ノブを左方向へ回しながら合わせてください。

定規の角度調節

・定規は0〜45度の範囲で傾けることができます。
・ツマミネジをゆるめて、定規を少し引き出してください。
・六角ボルトをゆるめて定規を傾け、作業される角度に合わせてください。
・角度が決まりましたら、六角ボルトをしっかり締め付けてください。
・ツマミネジをしっかり締めつけてください。

使い方

⚠警告

・安全カバーを固定したり、取りはずして使用しないでください。

・けがの恐れがあります。

・安全カバーは、カンナ刃を覆い、円滑に開閉することを確認してください。

・けがの恐れがあります。

⚠注意

・薄板（厚さ4cm以下）や小物（長さ40cm以下）を切削するときは材料の長さ、厚さおよび幅に適した専用の押さえ具を使用してください。

・けがの原因となります。

・長さ140mm以下または、厚さ13mm以下の材料は切削しないでください。

・けがの恐れがあります。

・材料の木目、節などに注意して切削方向を決め、材料を前定盤の上に載せ、メインスイッチを入れてください。

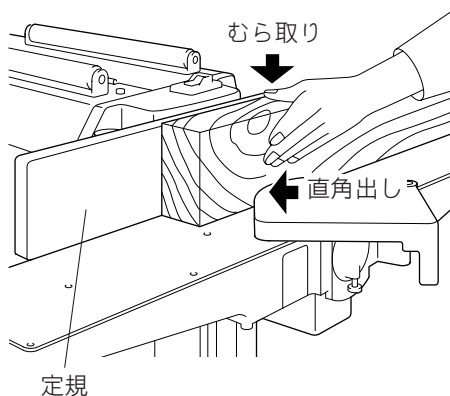
・材料は左手を前方、右手が後方になるように保持し、前方へゆっくり押し進めて削り始めます。

・材料が後定盤にかかった後は、後定盤側を押し付けて切削してください。

・直角出し作業は、材料の基準面を定規に押し付けて切削してください。

・むら取り作業は、材料を前定盤に軽く押し付けて切削してください。

・材料が反っている場合は、凹面を定盤に当てて切削してください。

・作業終了後は、メインスイッチを切ってください。

カンナ刃の取り付け・取りはずし

⚠警告

カンナ刃の取り付け・取りはずしの際には、必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。
・電源をつないだまま行うと事故の原因になります。

⚠注意

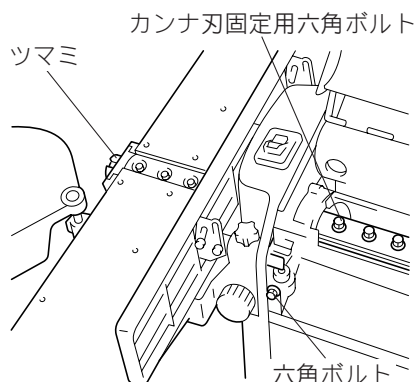
カンナ刃の取り扱いには、手袋、布などで手を保護し、十分注意してください。
・不用意に扱うと、切り傷の原因となります。

注

・カンナ刃の取り付け面は、きれいに掃除してください。
・カンナ刃は、重さの揃ったものを取り付けてください。重さの異なるものを使用すると振動が大きくなり、機械の寿命が低下します。
・替刃式カンナ刃は両刃式です。切れ味が悪くなったときは、反対側をご使用ください。
・替刃式カンナ刃の反対側を使用されるときは、刃に付着したヤニや汚れをきれいに取り除いてから取り付けてください。
・替刃式カンナ刃は使い捨てのカンナ刃です。再研磨できません。

自動カンナ盤の場合

1. カンナ刃の取りはずし方

・チップカバー固定用の六角ボルトを緩めて、チップカバーを上に開いてください。
・安全カバーを開いて、カンナ胴軸のツマミを回してください。
・カンナ刃固定用の六角ボルトが真上になる位置でストッパが働いて、カンナ胴が固定されます。

（1）替刃式カンナ刃の場合

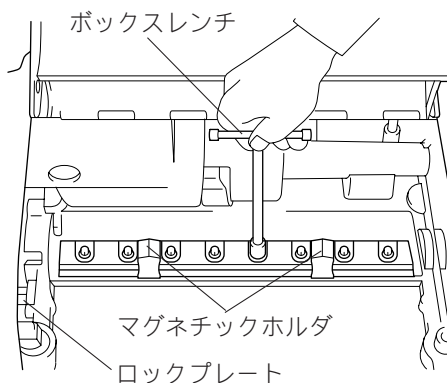
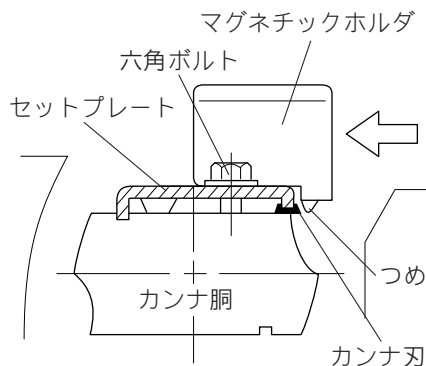
・2個のマグネチックホルダをセットプレートの上に載せてください。

・マグネチックホルダのつめが、カンナ刃に当たるまで矢印の方向へ押してください。

・カンナ刃固定用の六角ボルト8本をはずしてください。

・マグネチックホルダを持って真上に持ち上げ、セットプレートとカンナ刃をカンナ胴からはずしてください。

・ロックプレートを押し、ツマミを180度回してカンナ胴を固定してください。

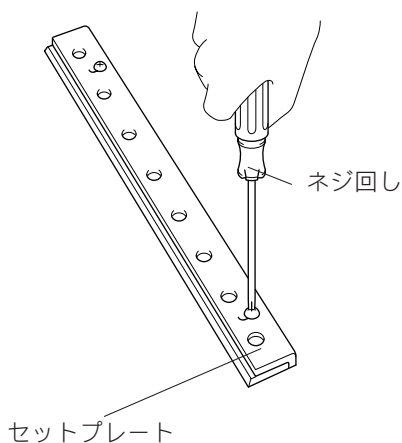
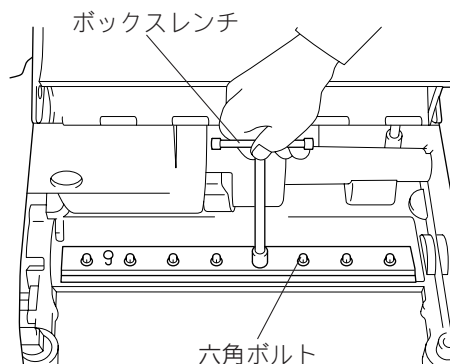
・反対側のカンナ刃も同様に取りはずしてください。

(2) 研磨式カンナ刃の場合

・カンナ刃固定用の六角ボルト8本を取りはずしてください。

・セットプレートのカンナ刃を真上に持ち上げてカンナ胴から取りはずしてください。

・ロックプレートを押し、ツマミを180度回してカンナ胴を固定してください。

・反対側のカンナ刃も同様に取りはずしてください。

・取りはずしたカンナ刃のセットプレートを、ネジ回しで取りはずしてください。

2. カンナ刃の取り付け方と調整

⚠注意

カンナ刃締め付けボルトは付属のボックスレンチ9以外では締め付けないでください。

・締め過ぎや、締め付け不足となりけがの原因になります。

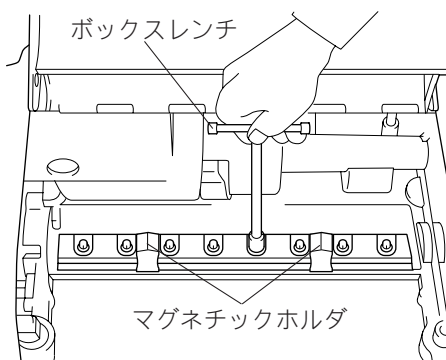
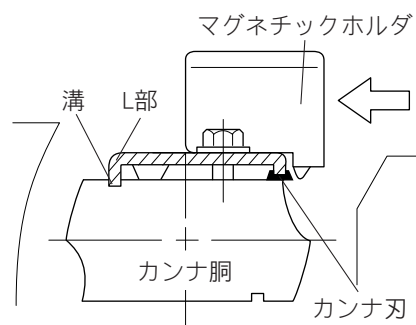
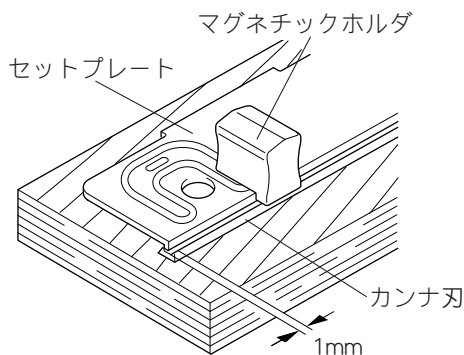
(1) 替刃式カンナ刃の場合

・長さ300mm、幅100mm程度の平な木の板の上にカンナ刃を置き、カンナ刃の溝にセットプレートの凸部をはめてください。

・カンナ刃がセットプレートの両端から1mmほど出るようにセットプレートの位置を調整してください。

・マグネチックホルダをセットプレートに取り付けてください。

・カンナ胴の溝にセットプレートのL部を入れ、セットプレートのボルト穴とカンナ胴のネジ穴を合せて六角ボルトを取り付けてください。

・カンナ刃固定用の六角ボルトをしっかり締め付けて、マグネチックホルダを取りはずしてください。
ボルトの締め付けに際しては、一度に強く締め付けず、中央部から外側へ交互に、また徐々に締付力を強くして締め付けしてください。

・反対側のカンナ刃も同様に取り付け、ロックプレートを押しながらカンナ胴をゆっくり回し、異常がないか確認してください。
・異常がなければチップカバーを閉じて、ボルトで固定してください。

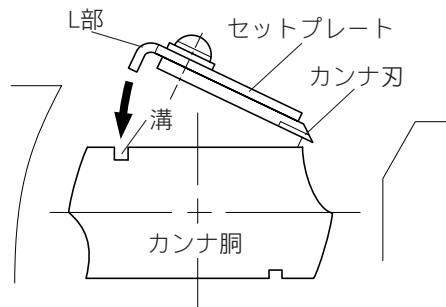
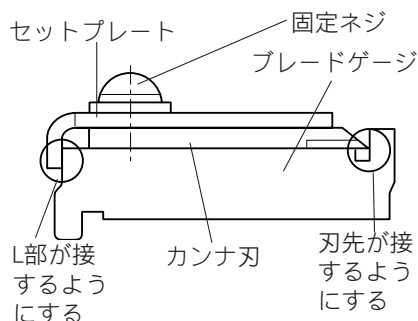
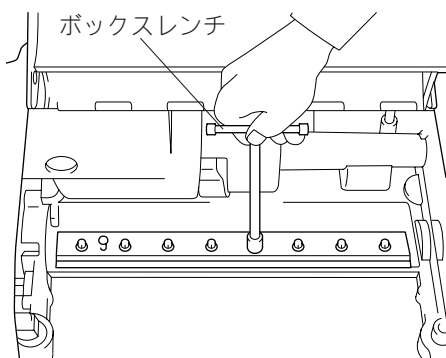
注

・セットプレートにカンナ刃の溝を正しく入れて締め付けてください。
・チップカバーをはずした状態では、スイッチを入れないでください。
カンナ刃が飛び出し、けがや故障の原因になることがあります。

(2) 研磨式カンナ刃の場合

・カンナ刃を付属のブレードゲージの上に置き、セットプレートを固定ネジでカンナ刃に取り付けてください。

・カンナ刃の刃先およびセットプレートのL部をブレードゲージに当てて、固定ネジを締め付けてください。

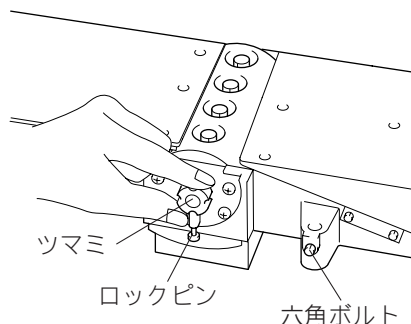
・セットプレートのL部をカンナ胴の溝に入れ、六角ボルトを取り付けてください。

・カンナ刃固定用の六角ボルトをしっかり締め付けてください。
ボルトの締め付けに際しては、一度に強く締め付けず、中央部から外側へ交互に、また徐々に締付力を強くして締め付けしてください。

・反対側のカンナ刃も同様に取り付け、ロックプレートを押しながらカンナ胴をゆっくり回し、異常がないか確認してください。
・異常がなければチップカバーを閉じて、ボルトで固定してください。

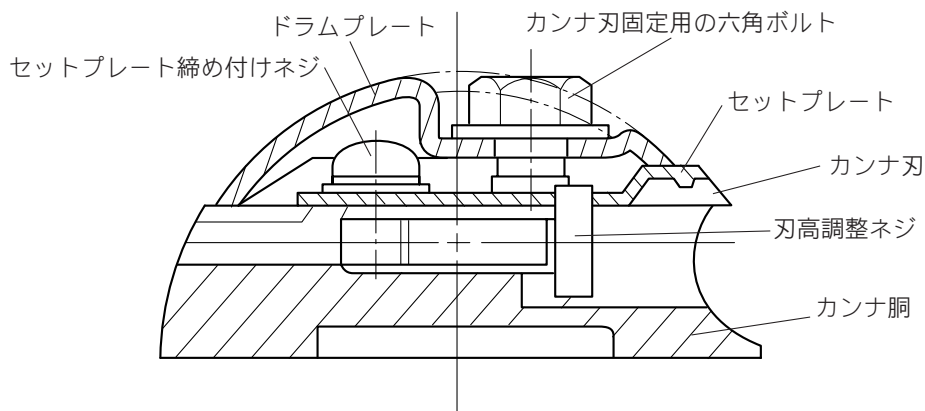
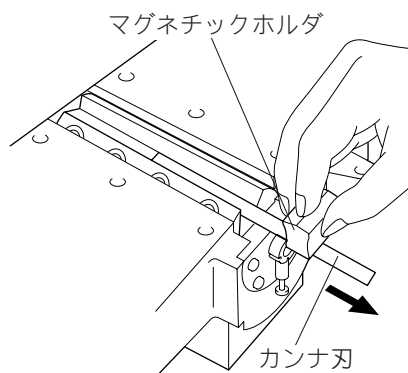
注

チップカバーを開いた状態では、スイッチを入れないでください。
カンナ刃が飛び出し、けがや故障の原因になることがあります。

手押カンナ盤の場合

1. カンナ刃の取りはずし方

・前定盤を最大切り込み深さの位置まで下げてください。
・安全カバー固定用の六角ボルトをゆるめて、安全カバーをはずしてください。
・定規の角度を0度の位置にして、定規を自動カンナ盤側へ下げてください。
・ロックピンを引いてツマミを回し、カンナ刃固定用の六角ボルトが真上になる位置でカンナ胴を固定してください。
・カンナ胴は90度ごと4ヵ所で固定できます。

(1) 替刃式カンナ刃の場合

・カンナ胴の4本のカンナ刃固定用の六角ボルトをボックスレンチで1回転緩めてください。
・ロックピンを引いてツマミを回し、カンナ胴の固定位置を刃先が真上になる位置にしてください。
・マグネチックホルダを使用し、カンナ刃をツマミ側へ取りはずしてください。
・反対側のカンナ刃も同様に取りはずしてください。

(2) 研磨式カンナ刃の場合

・六角ボルト4本とドラムプレート、カンナ刃をはずしてください。

2. カンナ刃の取り付け方と調整

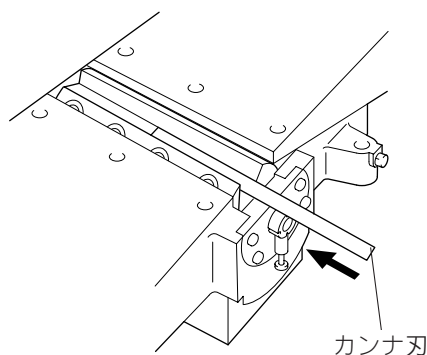
⚠注意

カンナ刃締め付けボルトは付属のボックスレンチ9以外では締め付けないでください。

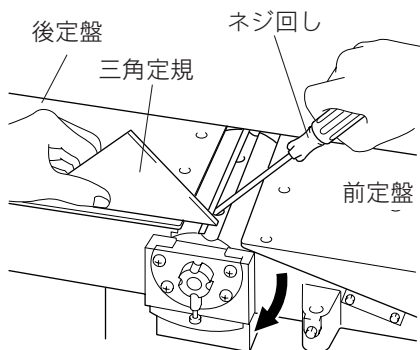
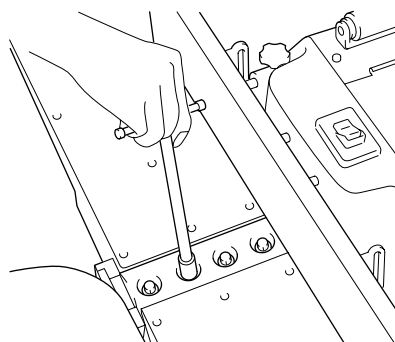
・締め過ぎや、締め付け不足となりけがの原因になります。

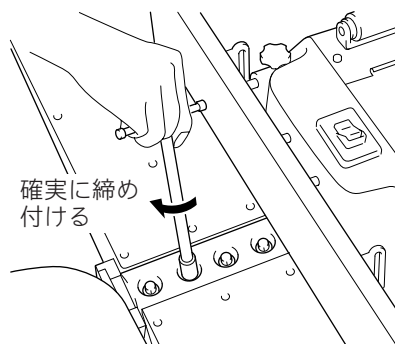
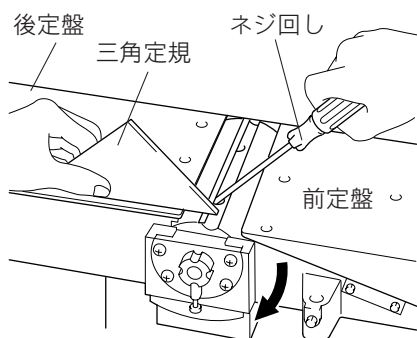
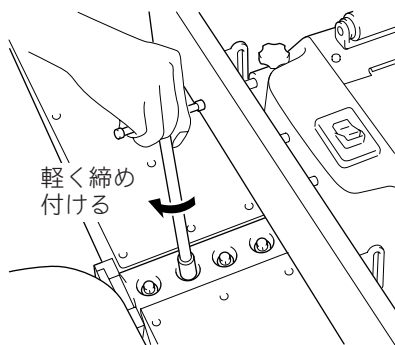
(1) 替刃式カンナ刃の場合

・カンナ胴を刃先が真上になる位置に固定してください。
・ツマミ側より、カンナ胴とセットプレートの間にカンナ刃を挿入してください。
・カンナ刃固定用の六角ボルトが真上になる位置でカンナ胴を固定してください。
・4本のカンナ刃固定用の六角ボルトをボックスレンチでしっかり締め付けてください。
ボルトの締め付けに際しては、一度に強く締め付けず、中央部から外側へ交互に、また徐々に締付力を強くして締め付けしてください。
・反対側のカンナ刃も同様に取り付けてください。
・安全カバーを取り付け、正常に動くか確認してください。

注

・セットプレートにカンナ刃の溝を正しく入れて締め付けてください。
カンナ刃が飛び出し、けがや故障の原因になることがあります。
・カンナ胴固定用のロックピンが解除されていることを確認してください。

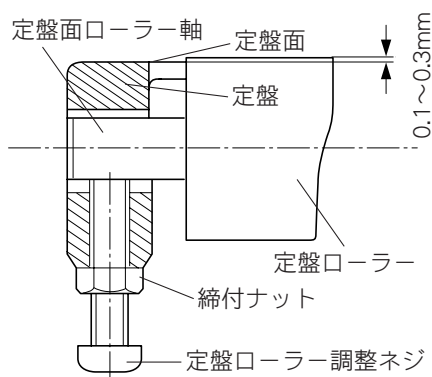
・カンナ刃は、正確に寸法を出してありますから調整の必要ありませんが、万一、刃先が後定盤面より引っ込んでいる場合、出過ぎている場合は、次のように調整してください。

・カンナ刃固定用の六角ボルトが真上になる位置でカンナ胴を固定してください。
・カンナ刃固定用の六角ボルトとセットプレート締め付けネジを緩めてください。
・カンナ胴の固定位置を、刃先が真上になる位置にしてください。
・三角定規の一辺を後定盤に当て、刃先が三角定規に軽く当たるまで刃高調整ネジを回してください。
・ロックピンを引いてカンナ胴の固定を解除し、ツマミを矢印の方向へ回して左右の刃先の出具合が同じか確認してください。
・刃先の出具合が左右で異なる場合は、刃高調整ネジで同じ出具合になるように調整してください。

・カンナ刃の調整ができましたらボルトが真上になる位置でカンナ胴を固定し、セットプレート締め付けネジ、カンナ刃固定用の六角ボルトを締め付けてください。
ボルトの締め付けに際しては、一度に強く締め付けず、中央部から外側へ交互に、また徐々に締付力を強くして締め付けしてください。

(2) 研磨式カンナ刃の場合

・カンナ胴の刃高調整ネジ頭部に、カンナ刃の角溝を入れ、その上にドラムプレートを載せ、六角ボルトを取り付けて軽く締め付けてください。
・カンナ胴を、刃先が真上になる位置に固定してください。
・三角定規の一辺を後定盤に当て、刃先が三角定規に軽く当たるまで刃高調整ネジを回してください。
・ロックピンを引いてカンナ胴の固定を解除し、ツマミを矢印の方向へ回して左右の刃先の出具合が同じか確認してください。
・刃先の出具合が左右で異なる場合は、刃高調整ネジで同じ出具合になるように調整してください。
・カンナ刃の調整ができましたらボルトが真上になる位置でカンナ胴を固定し、六角ボルトをしっかり締め付けてください。
・ボルトの締め付けに際しては、一度に強く締め付けず、中央部から外側へ交互に、また徐々に締付力を強くして締め付けしてください。
・刃高調整ネジを右へ回して軽く締め付けてください。
・反対側のカンナ刃も同様に取り付け、調整してください。
・安全カバーを取り付け、正常に動くか確認してください。

注

カンナ胴固定用のロックピンが解除されていることを確認してください。

定盤ローラー（自動定盤ローラー）の調整

・スパナを使って、締付ナットをわずかに緩め、調整ネジを回して、ローラーの定盤面からの出具合を0.1～0.3mm（ハガキ1枚程度）にしてください。調整後は締付ナットを十分に締付けてください。

注

出る量が多すぎると、切削面に段がついたり、基準面の荒さの影響が切削面に出ます。

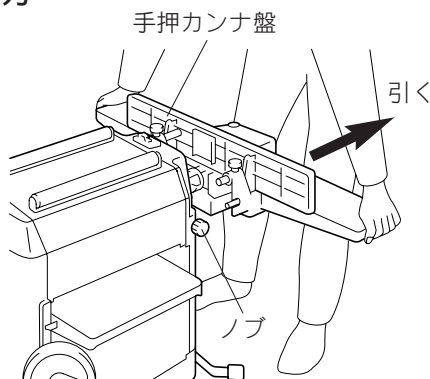
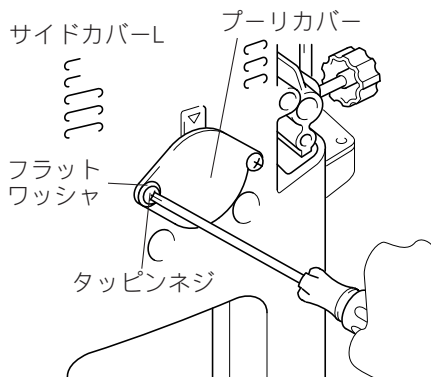
手押カンナ盤の脱着について

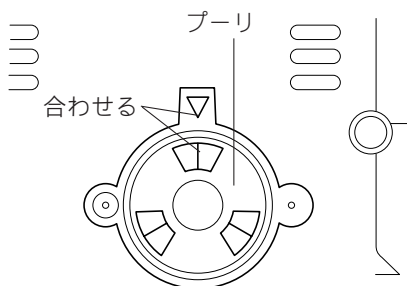
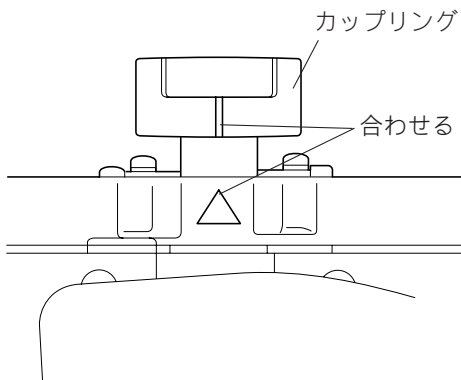
⚠注意

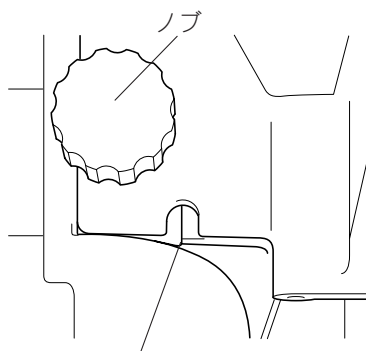
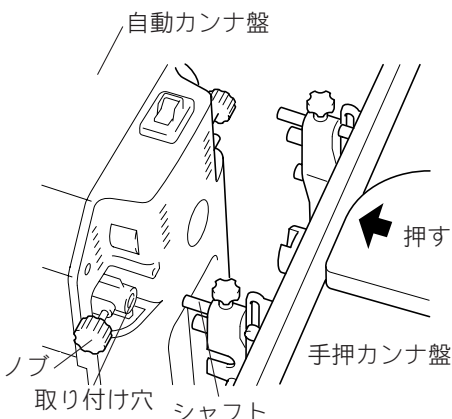
手押カンナ盤部を脱着するときは、必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。
・電源をつないだまま行うと、事故の原因になります。

・本機は、自動カンナ盤から手押カンナ盤部を容易にはずすことができます、手押カンナ盤部をはずすと運搬が楽になります。

1. 手押カンナ盤部の取りはずし方

・左右のノブを緩め、手押定盤の両端を支えながら手前に引くと取りはずせます。

・手押カンナ盤部をはずして自動カンナ盤で切削作業をする場合は、サイドカバーLの開口部に付属のプーリカバーをフラットワッシャ、タッピンネジで取り付けてください。

2. 手押カンナ盤部の取り付け方

・自動カンナ盤のプーリカバー取り付けネジを少し緩めて、プーリカバーを開いてください。
・自動カンナ盤のプーリ側面の線とサイドカバーLの▽印を合わせてください。
・手押カンナ盤のツマミを緩めて、定規をはずしてください。

・手押カンナ盤のカップリング外周部の線とフレーム部の▽印を合わせてください。

使い方

・手押カンナ盤の2本のシャフトを自動カンナ盤の取り付け穴に合わせて、図の矢印の方向へ押し込んでください。
・ノブ横の切り欠き部から覗いて、手押カンナ盤が正しい位置に取り付いているか確認してください。
・手押カンナ盤のフレームが自動カンナ盤のフレームに密着したところが正しい位置です。
・手押カンナ盤が取り付きましたら、ノブを締め付けて固定してください。
・手押カンナ盤の定規を取り付けてツマミで固定してください。

カンナ刃の仕様変更について

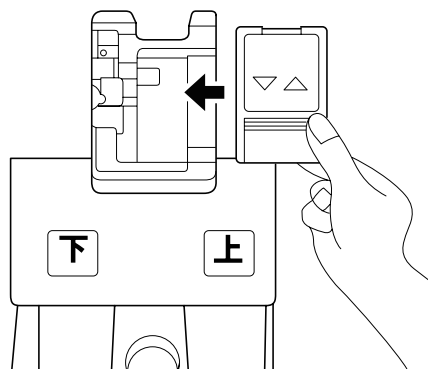
・本機は下記の部品を交換することによって、替刃式カンナ刃仕様を研磨式カンナ刃仕様に、また研磨式カンナ刃仕様を替刃式カンナ刃仕様に変更できます。カンナ刃の仕様を変更される場合は下記の部品をお買い求めください。

仕様変更に必要な部品

	替刃式仕様に変更	研磨式仕様に変更
自動カンナ盤	セットプレート310　2 替刃式カンナ刃(312mm)　2 マグネチックホルダ　2	セットプレート312　2 ＋ナベ小ネジM4×5　4 研磨式カンナ刃(312mm)　2 ブレードゲージ　1
手押カンナ盤	セットプレート155　2 替刃式カンナ刃(155mm)　2 ナベ小ネジM4×10　4	研磨式カンナ刃(155mm)　2

別販売品の使い方

フットスイッチスタンドの使い方

・フットスイッチスタンドにリモコンを取り付けてお使いになりますと、足踏ペダルで自動定盤を上下させることができます。
・リモコンをリモコンホルダの横に差し込み、リモコンホルダ内側に当たるまで押し込んでください。
・フットスイッチスタンドは、足踏ペダルの上側を踏むと自動定盤が上昇し、足を離すと止まります。
同様に下側を踏むと下降し、足を離すと止まります。
また、フットスイッチスタンドに取り付けたリモコンのボタンを押して操作することもできます。作業しやすい方法で操作してください。

注

フットスイッチスタンドは、倒したり、強い衝撃を与えないでください。

保守・点検について

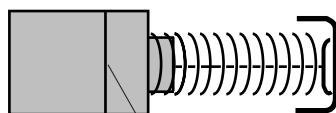
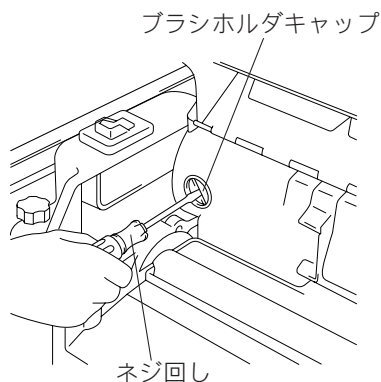
⚠警告

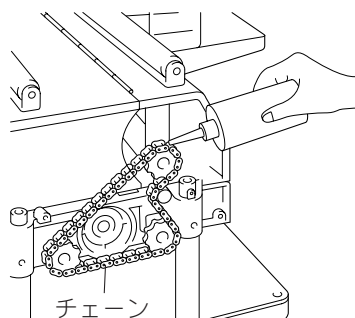
点検・整備の際には必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。
・電源をつないだまま行うと、事故の原因になります。

保守・点検について

カーボンブラシの交換

・カーボンブラシは、時々取りはずして点検してください。
カーボンブラシが限界摩耗線まで摩耗したら新品と取り替えてください。このとき、カーボンブラシがブラシホルダ内で前後にスムーズに動くか確認してください。
新品と交換する際は、必ず弊社指定のカーボンブラシをご使用ください。

・ネジ回しでブラシホルダキャップを取りはずしてください。
・中から摩耗したカーボンブラシを取り出し、新品と取り替えて、ブラシホルダキャップを組み付けてください。
カーボンブラシは2コで1組になっております。取り替える場合は、必ず同時に行なってください。

注油について

・チェーン、コラム、昇降ネジ部には、時々機械油を注油してください。
チェーンの注油に際しては、サイドカバーRをはずしてください。

注

機械の摺動部・回転部は、さびないように使用した後には油を塗ってください。

ご修理の際は

・修理はご自分でなさらないで、必ずお買い求めの弊社登録販売店または裏面掲載の直営事業所にお申しつけください。

全国に拡がるアフターサービス網

お買い上げ商品のご相談は、最寄りのマキタ登録販売店もしくは、下記の当社営業所へお気軽にお尋ねください。

事業所名	電話番号
札幌支店	〈011〉(783) 8141
札幌営業所	〈011〉(783) 8141
旭川営業所	〈0166〉(29) 0960
釧路営業所	〈0154〉(37) 4849
函館営業所	〈0138〉(49) 9273
苫小牧営業所	〈0144〉(68) 2100
帯広営業所	〈0155〉(36) 3833
北見営業所	〈0157〉(26) 9011
仙台支店	〈022〉(284) 3201
仙台営業所	〈022〉(284) 3201
古川営業所	〈0229〉(24) 0698
青森営業所	〈017〉(764) 4466
八戸営業所	〈0178〉(43) 3321
盛岡営業所	〈019〉(635) 6221
水沢営業所	〈0197〉(22) 5101
郡山営業所	〈024〉(932) 0218
いわき営業所	〈0246〉(23) 6061
新潟支店	〈025〉(247) 5356
新潟営業所	〈025〉(247) 5356
長岡営業所	〈0258〉(30) 5530
山形営業所	〈023〉(643) 5225
酒田営業所	〈0234〉(26) 3551
秋田営業所	〈018〉(863) 5205
宇都宮支店	〈028〉(634) 5295
宇都宮営業所	〈028〉(634) 5295
小山営業所	〈0285〉(25) 5559
水戸営業所	〈029〉(248) 2033
土浦営業所	〈029〉(821) 6086
関東物流センター	〈048〉(771) 3451
埼玉支店	〈048〉(771) 3462
さいたま営業所	〈048〉(777) 4801
川越営業所	〈049〉(222) 2512
熊谷営業所	〈048〉(521) 4647
越谷営業所	〈0489〉(76) 6155
前橋営業所	〈027〉(232) 5575
高崎営業所	〈027〉(365) 3688
両毛営業所	〈0276〉(46) 7661
千葉支店	〈043〉(231) 5521
千葉営業所	〈043〉(231) 5521
市川営業所	〈047〉(328) 1554
成田営業所	〈0478〉(73) 8101
木更津営業所	〈0438〉(23) 2908
柏営業所	〈04〉(7175) 0411
東京支店	〈03〉(3816) 1141
東京営業所	〈03〉(3816) 1141
中野営業所	〈03〉(3337) 8431
足立営業所	〈03〉(3899) 5855
大田営業所	〈03〉(3763) 7553
江戸川営業所	〈03〉(3653) 5171
多摩営業所	〈042〉(384) 8411
立川営業所	〈042〉(542) 1201
横浜支店	〈045〉(472) 4711
横浜営業所	〈045〉(472) 4711
川崎営業所	〈044〉(811) 6167
平塚営業所	〈0463〉(54) 3914
相模原営業所	〈042〉(757) 2501
湘南営業所	〈0466〉(87) 4001
静岡支店	〈054〉(281) 1555
静岡営業所	〈054〉(281) 1555
沼津営業所	〈055〉(923) 7811
浜松営業所	〈053〉(464) 3016
甲府営業所	〈055〉(276) 7212
金沢支店	〈076〉(249) 5701
金沢営業所	〈076〉(249) 5701
七尾営業所	〈0767〉(52) 3533
富山営業所	〈076〉(451) 6260
高岡営業所	〈0766〉(21) 3177
福井営業所	〈0776〉(35) 1911
岐阜支店	〈058〉(274) 1315
岐阜営業所	〈058〉(274) 1315
多治見営業所	〈0572〉(22) 4921
松本営業所	〈0263〉(25) 4696
長野営業所	〈026〉(225) 1022
上田営業所	〈0268〉(22) 6362
飯田営業所	〈0265〉(24) 1636
名古屋支店	〈052〉(571) 6451
名古屋営業所	〈052〉(571) 6451
一宮営業所	〈0586〉(75) 5382
東名古屋営業所	〈0561〉(73) 0072
知多営業所	〈0569〉(48) 8470
岡崎営業所	〈0564〉(22) 2443
豊橋営業所	〈0532〉(46) 9117
四日市営業所	〈0593〉(51) 0727
津営業所	〈059〉(232) 2446
伊勢営業所	〈0596〉(36) 3210
京都支店	〈075〉(621) 1135
京都営業所	〈075〉(621) 1135
福知山営業所	〈0773〉(23) 7733
大津営業所	〈077〉(545) 5594
彦根営業所	〈0749〉(22) 6184
大阪支店	〈06〉(6351) 8771
大阪営業所	〈06〉(6351) 8771
東大阪営業所	〈06〉(6746) 7531
関西物流センター	〈0725〉(46) 6715
南大阪営業所	〈0725〉(46) 6611
奈良営業所	〈0742〉(61) 6484
橿原営業所	〈0744〉(22) 2061
和歌山営業所	〈073〉(471) 4585
田辺営業所	〈0739〉(25) 1027
沖縄営業所	〈098〉(874) 1222
兵庫支店	〈0794〉(82) 7411
三木営業所	〈0794〉(82) 7411
尼崎営業所	〈06〉(6437) 3660
神戸営業所	〈078〉(672) 6121
姫路営業所	〈0792〉(81) 0204
広島支店	〈082〉(293) 2231
広島営業所	〈082〉(293) 2231
福山営業所	〈084〉(923) 0960
三原営業所	〈0848〉(64) 4850
岡山営業所	〈086〉(243) 4723
宇部営業所	〈0836〉(31) 4345
徳山営業所	〈0834〉(21) 5583
鳥取営業所	〈0857〉(28) 5761
松江営業所	〈0852〉(21) 0538
高松支店	〈087〉(841) 2201
高松営業所	〈087〉(841) 2201
徳島営業所	〈088〉(626) 0555
松山営業所	〈089〉(951) 7666
宇和島営業所	〈0895〉(22) 3785
高知営業所	〈088〉(884) 7811
福岡支店	〈092〉(411) 9201
福岡営業所	〈092〉(411) 9201
北九州営業所	〈093〉(551) 3481
飯塚営業所	〈0948〉(26) 3361
久留米営業所	〈0942〉(43) 2441
佐賀営業所	〈0952〉(30) 6603
長崎営業所	〈095〉(882) 6112
佐世保営業所	〈0956〉(33) 4991
熊本支店	〈096〉(389) 4300
熊本営業所	〈096〉(389) 4300
八代営業所	〈0965〉(43) 1000
大分営業所	〈097〉(567) 3320
宮崎営業所	〈0985〉(26) 1236
鹿児島営業所	〈099〉(267) 5234
沖縄営業所	大阪支店の欄をご覧ください。

882026-2

株式会社 マキタ
愛知県安城市住吉町 3-11-8 〒446-8502
TEL.0566-98-1711 （代表）